

ดาบคาร์ไบด์ร่องเกลียว

N-CT-SP - Spiral Fluted Carbide Taps

Carbide

คาร์ไบด์

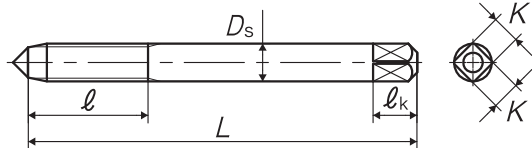
HSS

ไฮสปีด

for Steel
สำหรับเหล็กfor Stainless Steel
สำหรับสแตนเลสfor Aluminum
สำหรับอะลูมิเนียมfor Titanium
สำหรับไททาเนียมfor Nickel Base Alloy
สำหรับนิกเกิลfor Cast Iron
สำหรับเหล็กหล่อfor Die Cast Iron
สำหรับเหล็กหล่อชนิดนิวfor Magnesium
Alloy Castings
สำหรับแมกนีเซียม
อัลลอยหล่อfor Plastics
สำหรับพลาสติกfor Thin soft
structural steel
sheet
สำหรับแผ่นเหล็กนิ่มfor Non-ferrous
material
สำหรับวัสดุที่ไม่ใช่เหล็ก

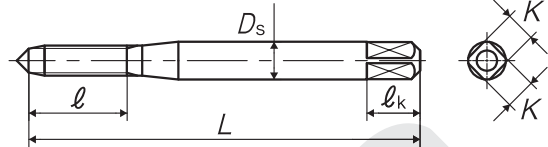
TYPE : 2

ประเภท : 2



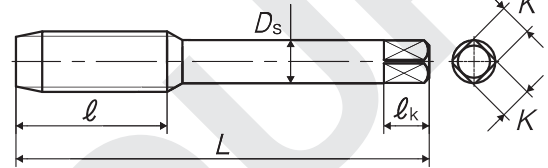
TYPE : 1

ประเภท : 1



TYPE : 3

ประเภท : 3



Recommended Tapping Speeds depending on Materials / ความเร็วรอบจะขึ้นอยู่กับวัสดุที่ใช้ในการตี

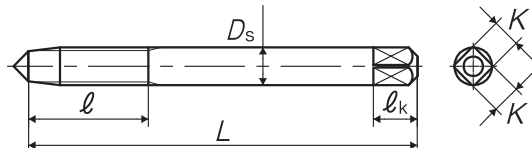
Size ขนาด	Class ระดับ	Order No. รหัส	Chamfer แฉกเพอร์	L (mm)	l (mm)	l n (mm)	Ds (mm)	K (mm)	l k (mm)	No. of flutes จำนวนฟัน	Type ประเภท	Stock สต็อก
For Metric Threads / สำหรับเกลียวเมตริก												
M3x0.5	P3	-	2.5P	46	11	-	4	3.2	6	3	1	△
M4x0.7	P3	-	2.5P	52	13	-	5	4	7	3	1	△
M5x0.8	P3	-	2.5P	60	16	-	5.5	4.5	7	3	1	△
M6x1	P3	-	2.5P	62	19	-	6	4.5	7	3	2	△
M8x1.25	P3	-	2.5P	70	22	-	6.2	5	8	3	3	△
M10x1.5	P3	-	2.5P	75	24	-	7	5.5	8	3	3	△
M10x1.25	P3	-	2.5P	75	22	-	7	5.5	8	3	3	△
M12x1.75	P4	-	2.5P	82	30	-	8.5	6.5	9	3	3	△
M12x1.25	P4	-	2.5P	80	22	-	8.5	6.5	9	3	3	△

ดาบคาร์ไบด์ร่องตรง

N-CT-PO - Spiral Pointed Carbide Taps

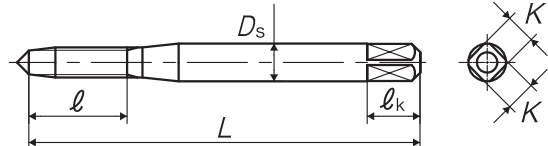
TYPE : 2

ประเภท : 2



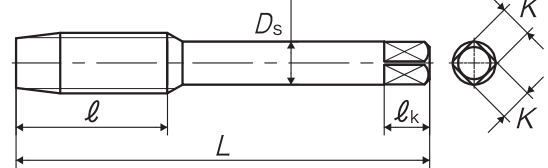
TYPE : 1

ประเภท : 1



TYPE : 3

ประเภท : 3



◎=Standard ○=Semi standard △=Made to order

◎=มาตรฐาน ○=กึ่งมาตรฐาน △=ทำตามออเดอร์

For improvement, spec may change without advance notice.

ขอสงวนสิทธิ์ในการเปลี่ยนแปลงสเปกสินค้าโดยไม่ต้องแจ้งให้ทราบล่วงหน้า

Designed by JSR GROUP

Copyright © 2018 JSR GROUP, All rights reserved.

ห้ามนำไปเผยแพร่ก่อนได้รับอนุญาตจากทางบริษัท

Overall length ความยาวโดยรวม	Thread length ความยาวเกลียว	Thread+Neck length ความยาวเกลียว + คอ	Shank length ความยาวก้าน	Shank dia. เส้นผ่านศูนย์กลางก้าน	Size of square ขนาดของสี่เหลี่ยม ปลายนก	Length of square ความยาวของสี่เหลี่ยม ปลายนก
L	ℓ	ℓ n	ℓ s	Ds	K	ℓ k

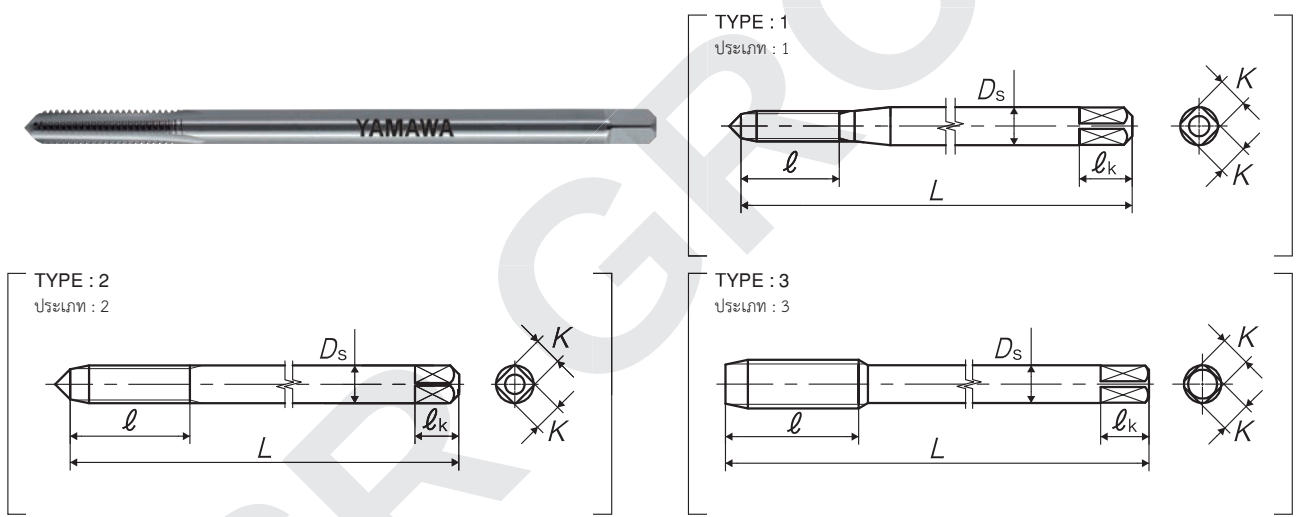


Recommended Tapping Speeds depending on Materials / ความเร็วรอบจะขึ้นอยู่กับวัสดุที่ใช้ในการตี

Size ขนาด	Class ระดับ	Order No. รหัส	Chamfer นูนเพอร์	L (mm)	ℓ (mm)	ℓ n (mm)	Ds (mm)	K (mm)	ℓ k (mm)	No. of flutes จำนวนฟัน	Type ประเภท	Stock สต็อก
For Metric Threads / สำหรับเกลียวเมตริก												
M3x0.5	P3	PCNR3.0G	5P	46	11	-	4	3.2	6	3	1	△
M4x0.7	P3	PCNR4.0I	5P	52	13	-	5	4	7	3	1	△
M5x0.8	P3	PCNR5.0K	5P	60	16	-	5.5	4.5	7	3	1	△
M6x1	P3	PCNR6.0M	5P	62	19	-	6	4.5	7	3	2	△
M8x1.25	P3	PCNR8.0N	5P	70	22	-	6.2	5	8	3	3	△
M10x1.5	P4	PCNS010O	5P	75	24	-	7	5.5	8	3	3	△
M12x1.75	P4	PCNS012P	5P	82	30	-	8.5	6.5	9	3	3	△

Carbide คาร์ไบด์
HSS ไฮสปีด
for Steel สำหรับเหล็ก
for Stainless Steel สำหรับสแตนเลส
for Aluminum สำหรับอะลูมิเนียม
for Titanium สำหรับไททาเนียม
for Nickel Base Alloy สำหรับนิกเกิล
for Cast Iron สำหรับเหล็กหล่อ
for Die Cast Iron สำหรับเหล็กหล่อเหนียว
for Magnesium Alloy Castings สำหรับแมกนีเซียม อัลลอยหล่อ
for Plastics สำหรับพลาสติก
for Thin soft structural steel sheet สำหรับแผ่นเหล็กนิ่ม
for Non-ferrous material สำหรับวัสดุที่ไม่ใช่เหล็ก

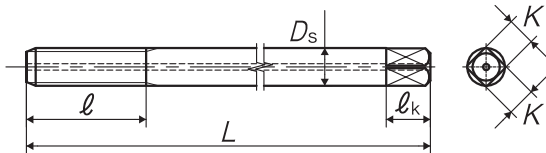
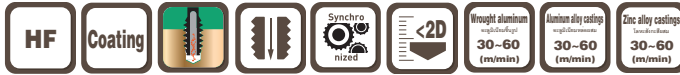
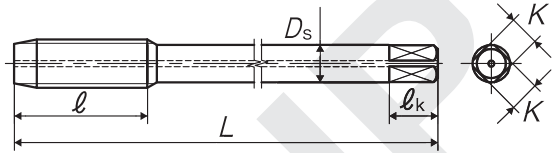
ตีคาร์ไบด์ก้านยาว LS-N-CT - Long Shank Carbide Taps



Recommended Tapping Speeds depending on Materials / ความเร็วรอบจะขึ้นอยู่กับวัสดุที่ใช้ในการตี

Size ขนาด	Class ระดับ	Order No. รหัส	Chamfer แซมเพอร์	L (mm)	ℓ (mm)	ℓ n (mm)	Ds (mm)	K (mm)	ℓ k (mm)	No. of flutes จำนวนฟัน	Type ประเภท	Stock สต็อก
For Metric Threads / สำหรับเกลียวเมตริก												
M3x0.5	P3	-	3P 1.5P	100	11	-	4	3.2	6	3	1	△
M4x0.7	P3	-	3P 1.5P	100	13	-	5	4	7	4	1	△
M5x0.8	P3	-	3P 1.5P	100	16	-	5.5	4.5	7	4	1	△
M6x1	P3	-	3P 1.5P	100	19	-	6	4.5	7	4	2	△
M8x1.25	P3	-	3P 1.5P	100	22	-	6.2	5	8	4	3	△
M10x1.5	P3	-	3P 1.5P	100	24	-	7	5.5	8	4	3	△

ดาบคาร์ไบด์ มีรูน้ำมัน

MC-AD-CT - Carbide Taps with Oil HoleTYPE : 1
ประเภท : 1TYPE : 2
ประเภท : 2

Recommended Tapping Speeds depending on Materials / ความเร็วรอบจะขึ้นอยู่กับวัสดุที่ใช้ในการตัด

- Carbide Taps with Oil Hole suitable for tapping the blind holes of Aluminum alloy castings and Aluminum die castings.
- The combination of unique cutting edge design enabling less damage, ultra fine grain carbide alloys with superior wear resistance and optimal coating results in 5 times longer tool life than the life of conventional special purpose tap for aluminum.
- Having center through hole design to correspond with such cutting condition as inner coolant supply, mist coolant supply and cryogenic dry, MC-AD-CT works quite well in removing remaining chips after boring and in avoiding welding trouble.
- ดาบคาร์ไบด์มีรูน้ำมัน เหมาะสำหรับงานประเภทตัน วัสดุเป็นอลูมิเนียมหล่อ และอลูมิเนียมฉีดขึ้นรูป
- การออกแบบพิเศษด้วยการผสมผสานของคาร์ไบด์เกรดเยี่ยม ที่มีความต้านทานการสึกหรอ และการเคลือบผิว ไททาเนียมอลูมิเนียมไนไตรด์ ทำให้มีอายุการใช้งานที่ยาวนานขึ้นกว่าดาบเดิมที่ได้ออกแบบมาสำหรับงานอลูมิเนียมถึง 5 เท่า
- การออกแบบให้มีรูตรงกลางเพื่อให้สามารถใช้น้ำหล่อเย็น หรือหล่อลื่นน้ำมันหล่อเย็นได้ โดย MC-AD-CT จะสามารถช่วยขจัดเศษที่เกิดจากการเจาะรูก่อนตัด และลดปัญหาเศษละลายติดเป็นรอยเชื่อมได้

Size ขนาด	Class ระดับ	Order No. รหัส	Chamfer แฉงเฟอร์	L (mm)	l (mm)	l _n (mm)	D _s (mm)	K (mm)	l _k (mm)	No. of flutes จำนวนฟัน	Type ประเภท	Stock สต็อก
For Metric Threads / สำหรับเกลียวเมตริก												
M6x1	P3	MCADR6.0M1	1.5P	100	19	-	6	4.5	7	3	1	△
M8x1.25	P3	MCADR8.0N1	1.5P	100	22	-	6.2	5	8	3	2	△
M10x1.5	P4	MCADS010O1	1.5P	100	24	-	7	5.5	8	3	2	△
M10x1.25	P4	MCADS010N1	1.5P	100	22	-	7	5.5	8	3	2	△
M10x1	P4	MCADS010M1	1.5P	100	19	-	7	5.5	8	3	2	△
M12x1.75	P4	MCADS012P1	1.5P	100	30	-	8.5	6.5	9	3	2	△
M12x1.5	P4	MCADS012O1	1.5P	100	24	-	8.5	6.5	9	3	2	△
M12x1.25	P4	MCADS012N1	1.5P	100	22	-	8.5	6.5	9	3	2	△

◎=Standard ○=Semi standard △=Made to order

◎=มาตรฐาน ○=กึ่งมาตรฐาน △=ทำตามออเดอร์

For improvement, spec may change without advance notice.

ขอสงวนสิทธิ์ในการเปลี่ยนแปลงสเปกสินค้าโดยไม่ต้องแจ้งให้ทราบล่วงหน้า

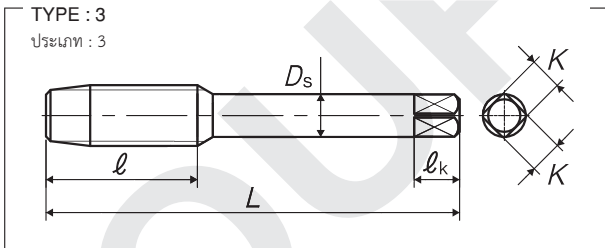
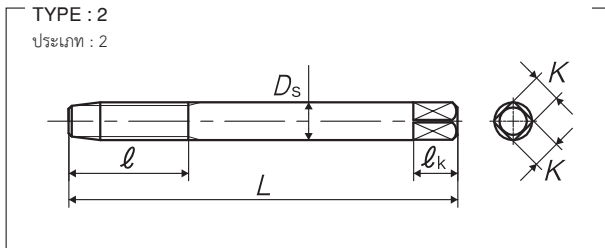
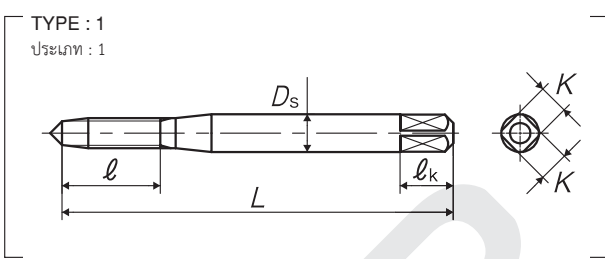
Designed by JSR GROUP

Copyright © 2018 JSR GROUP, All rights reserved.

ห้ามนำไปเผยแพร่ก่อนได้รับอนุญาตจากทางบริษัท

Overall length ความยาวโดยรวม	Thread length ความยาวเกลียว	Thread+Neck length ความยาวเกลียว + คอ	Shank length ความยาวก้าน	Shank dia. เส้นผ่านศูนย์กลางก้าน	Size of square ขนาดของสี่เหลี่ยม ป้ายต้น	Length of square ความยาวของสี่เหลี่ยม ป้ายต้น
L	ℓ	ℓ n	ℓ s	Ds	K	ℓ k

ตีตาบคาร์ไบด์ สำหรับวัสดุแข็ง EH-CT - Carbide Taps for Hard Materials



Recommended Tapping Speeds depending on Materials / ความเร็วรอบจะขึ้นอยู่กับวัสดุที่ใช้ในการตีตาบ

- Most suitable for tapping high hardness steels of 45-55HRC such as steels for hot-forging die (SKS3, SKD11, etc.)
- Ultra fine grain carbide alloys with superior wear resistance and shock resistance are adopted.
- By using the tap blanks in which both the run-out tolerance and the shank concentricity are improved, the high accuracy in screw threads can be obtained.
- For bored hole diameter, maximum of minor diameter tolerance of 6H internal threads is recommended.
- เหมาะสำหรับงานตีตาบเหล็กที่มีความแข็งสูง 45-55 HRC เช่น SKS3, SKD11, ฯลฯ
- ด้วยการนำวัสดุผงคาร์ไบด์อัลลอยที่มีขนาดเล็กมากเป็นวัสดุทำตาบ ทำให้มีความต้านทานการสึกหรอ และทนต่อการแตกหัก
- มีการทำ Blank tap ที่มีค่าหุนูน (run-out) และค่าความร่วมศูนย์ (Concentric) ให้ดีขึ้น ส่งผลให้เกลียวที่ได้มีความแม่นยำสูง
- สำหรับขนาดรูก่อนตีตาบ แนะนำค่าสูงสุดที่ได้จากเส้นผ่านศูนย์กลางด้านเล็กใน Class 6H (Maximum of 6H class's minor diameter).

Size ขนาด	Class ระดับ	Order No. รหัส	Chamfer แฉมเฟือง	L (mm)	ℓ (mm)	ℓ n (mm)	Ds (mm)	K (mm)	ℓ k (mm)	No. of flutes จำนวนฟัน	Type ประเภท	Stock สต็อก
For Metric Threads / สำหรับเกลียวเมตริก												
M3x0.5	P3	EHCR3.0G5	5P	46	11	-	4	3.2	6	4	1	○
M4x0.7	P3	EHCR4.0I5	5P	52	13	-	5	4	7	4	1	○
M5x0.8	P3	EHCR5.0K5	5P	60	16	-	5.5	4.5	7	4	1	○
M6x1	P3	EHCR6.0M5	5P	62	19	-	6	4.5	7	5	2	○
M8x1.25	P4	EHCS8.0N5	5P	70	22	-	6.2	5	8	5	3	○
M10x1.5	P4	EHCS010O5	5P	75	24	-	7	5.5	8	5	3	○
M12x1.75	P4	EHCS012P5	5P	82	30	-	8.5	6.5	9	5	3	○

Carbide คาร์ไบด์
HSS
ไฮสปีด
for Steel สำหรับเหล็ก
for Stainless Steel สำหรับสแตนเลส
for Aluminum สำหรับอะลูมิเนียม
for Titanium สำหรับไททาเนียม
for Nickel Base Alloy สำหรับนิกเกิล
for Cast Iron สำหรับเหล็กหล่อ
for Die Cast Iron สำหรับเหล็กหล่อเหนียว
for Magnesium Alloy Castings สำหรับแมกนีเซียม อัลลอยหล่อ
for Plastics สำหรับพลาสติก
for Thin soft structural steel sheet สำหรับแผ่นเหล็กนิ่ม
for Non-ferrous material สำหรับวัสดุที่ไม่ใช่เหล็ก

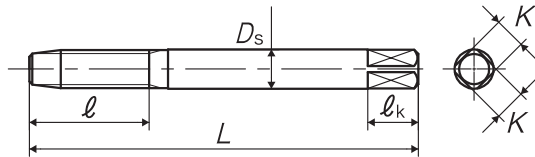
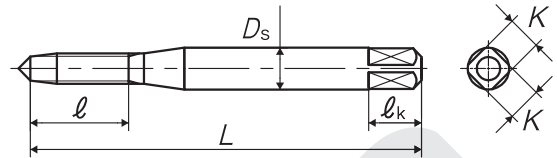
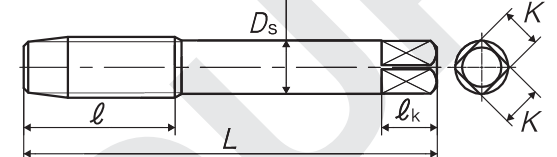
ดาบคาร์ไบด์ สำหรับวัสดุแข็ง

UH-CT - Carbide Taps for Hard Materials

Carbide
คาร์ไบด์

HSS

ไฮสปีด

for Steel
สำหรับเหล็กfor Stainless Steel
สำหรับสแตนเลสfor Aluminum
สำหรับอะลูมิเนียมfor Titanium
สำหรับไททาเนียมfor Nickel Base Alloy
สำหรับนิกเกิลfor Cast Iron
สำหรับเหล็กหล่อfor Die Cast Iron
สำหรับเหล็กหล่อเหนียวfor Magnesium
Alloy Castings
สำหรับแมกนีเซียม
อัลลอยหล่อfor Plastics
สำหรับพลาสติกfor Thin soft
structural steel
sheet
สำหรับแผ่นเหล็กนิ่มfor Non-ferrous
material
สำหรับวัสดุที่ไม่ใช่เหล็กTYPE : 2
ประเภท : 2TYPE : 1
ประเภท : 1TYPE : 3
ประเภท : 3

Recommended Tapping Speeds depending on Materials / ความเร็วรอบจะขึ้นอยู่กับวัสดุที่ใช้ในการตี

• Ultra fine grain carbide alloys with superior wear resistance and shock resistance are adopted.

• By using the tap blanks in which both the run-out tolerance and the shank concentricity are improved, the high accuracy in screw threads can be obtained.

• Possible for tapping SKD die steels and pre-hardened steels which hardness ranges in 55-60HRC (Maximum hardness 63HRC).

• Thread length should be less than 1.5D. Considering the tool life, the number of chamfer threads is 5.

• For bored hole diameter, maximum of the minor diameter tolerance of 6H internal threads is recommended.

• ด้วยการนำวัสดุคาร์ไบด์อัลลอยที่มีขนาดเล็กมากเป็นวัสดุทำดาบ ทำให้มีความต้านทานการสึกหรอ และทนต่อการแตกหัก

• มีการทำ Blank tap ที่มีคานูนูน (run-out) และค่าความรวมศูนย์ (Concentric) ให้ดีขึ้น ส่งผลให้เกลียวที่ได้มีความแม่นยำสูง

• เหมาะสำหรับงานตีเหล็ก SKD และเหล็กชุบแข็ง ที่มีความแข็งในช่วง 50-60HRC (ความแข็งสูงสุดอยู่ที่ 63HRC)

• มี chamfer 5 ฟัน ซึ่งความยาวเกลียวที่ควรเป็นคือ น้อยกว่า 1.5 เท่าของความยาวเส้นผ่าศูนย์กลาง

• สำหรับขนาดรูก่อนตีบ แนะนำค่าสูงสุดได้จากเส้นผ่าศูนย์กลางด้านเล็กใน Class 6H (Maximum of 6H class's minor diameter).

Size ขนาด	Class ระดับ	Order No. รหัส	Chamfer แซมเฟอร์	L (mm)	l (mm)	l n (mm)	Ds (mm)	K (mm)	l k (mm)	No. of flutes จำนวนฟัน	Type ประเภท	Stock สต็อก
M2x0.4	P3	UHCR2.0E5	5P	40	8	-	4	3.2	6	3	1	○
M2.5x0.45	P3	UHCR2.5F5	5P	44	9.5	-	4	3.2	6	4	1	○
M2.6x0.45	P3	UHCR2.6F5	5P	44	9.5	-	4	3.2	6	4	1	○
M3x0.5	P3	UHCR3.0G5	5P	46	11	-	5	4	7	4	1	○
M4x0.7	P3	UHCR4.0I5	5P	52	13	-	5.5	4.5	7	4	1	○
M5x0.8	P3	UHCR5.0K5	5P	60	16	-	6	4.5	7	4	1	○
M6x1	P3	UHCR6.0M5	5P	62	19	-	6.2	5	8	5	2	○
M8x1.25	P4	UHCS8.0N5	5P	70	22	-	7	5.5	8	5	3	○
M10x1.5	P4	UHCS010O5	5P	75	24	-	8.5	6.5	9	5	3	○
M10x1.25	P4	UHCS010N5	5P	75	24	-	8.5	6.5	9	5	3	△
M12x1.75	P4	UHCS012P5	5P	82	30	-	10.5	8	11	5	3	○
M12x1.5	P4	UHCS012O5	5P	82	30	-	10.5	8	11	5	3	△
M12x1.25	P4	UHCS012N5	5P	82	30	-	10.5	8	11	5	3	△
M14x2	P4	UHCS014Q5	5P	88	30	-	12.5	10	13	6	3	△
M14x1.5	P4	UHCS014O5	5P	88	30	-	12.5	10	13	6	3	△
M16x2	P4	UHCS016Q5	5P	95	30	-	14	11	14	6	3	△
M16x1.5	P4	UHCS016O5	5P	95	30	-	14	11	14	6	3	△
M18x2.5	P4	UHCS018R5	5P	100	35	-	15	12	15	6	3	△
M18x1.5	P4	UHCS018O5	5P	100	35	-	15	12	15	6	3	△
M20x2.5	P4	UHCS020R5	5P	105	35	-	17	13	16	6	3	△
M20x1.5	P4	UHCS020O5	5P	105	35	-	17	13	16	6	3	△

○=Standard ○=Semi standard △=Made to order

◎=มาตรฐาน ○=กึ่งมาตรฐาน △=ทำตามออเดอร์

For improvement, spec may change without advance notice.

ขอสงวนสิทธิ์ในการเปลี่ยนแปลงสเปกสินค้าโดยไม่ต้องแจ้งให้ทราบล่วงหน้า

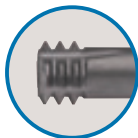
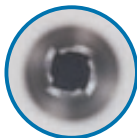
Designed by JSR GROUP

Copyright © 2018 JSR GROUP, All rights reserved.

ห้ามนำไปเผยแพร่ก่อนได้รับอนุญาตจากทางบริษัท



ต๊าป

Epoch Thread Mill
ET-(U).....-PN

You can create NC programs on our website!

Left-hand cutting edge so reverse rotation of spindle should be used.

Order No.		Stock	Thread dia.	P	Dc Tool Dia.	No.of flutes	ℓ Under Neck Length	L Overall Length	Ds Shank Dia.	Oil Hole	Limit correction amount	
For Metric threads Thread depth : 2 x D1	ET-0.4-4-PN	☐	M2	0.4	1.4	4	4	50	6	-	0.04	
	ET-0.45-4.4-PN	☐	M2.2	0.45	1.6	4	4.4	50	6	-	0.04	
	ET-0.45-5-PN	☐	M2.5	0.45	1.8	4	5	50	6	-	0.05	
	ET-0.5-6-PN	☒	M3	0.5	2.4	4	6	50	6	-	0.06	
	ET-0.7-8-PN	☒	M4	0.7	3.1	4	8	50	6	-	0.08	
	ET-0.8-10-PN	☒	M5	0.8	3.8	4	10	50	6	-	0.1	
	ET-1.0-12-PN	☒	M6	1	4.6	4	12	50	6	-	0.11	
	ET-1.25-16-PN	☒	M8	1.25	6.2	4	16	70	10	-	0.15	
	ET-1.5-20-PN	☒	M10	1.5	7.5	4	20	70	10	-	0.18	
	ET-1.75-24-PN	☒	M12	1.75	9	4	24	80	10	-	0.22	
	ET-2-32-PN	☐	M16	2	11.5	4	32	100	12	-	0.29	
	ET-2.5-36-PN	☐	M18	2.5	14	4	36	135	16	○	0.32	
ET-2.5-40-PN	☐	M20	2.5	15	4	40	135	16	○	0.36		
For Metric threads Thread depth : 2.5 x D1	ET-0.4-5-PN	☐	M2	0.4	1.4	4	5	50	6	-	0.04	
	ET-0.45-5.5-PN	☐	M2.2	0.45	1.6	4	5.5	50	6	-	0.04	
	ET-0.45-6.25-PN	☐	M2.5	0.45	1.8	4	6.25	50	6	-	0.05	
	ET-0.5-7.5-PN	☒	M3	0.5	2.4	4	7.5	50	6	-	0.06	
	ET0.7-10-PN	☒	M4	0.7	3.1	4	10	50	6	-	0.08	
	ET-0.8-12.5-PN	☒	M5	0.8	3.8	4	12.5	50	6	-	0.1	
	ET-1.0-15-PN	☒	M6	1	4.6	4	15	50	6	-	0.11	
	ET-1.25-20-PN	☒	M8	1.25	6.2	4	20	70	10	-	0.15	
	ET-1.5-25-PN	☒	M10	1.5	7.5	4	25	70	10	-	0.18	
	ET-1.75-30-PN	☒	M12	1.75	9	4	30	80	10	-	0.22	
	ET-2-40-PN	☐	M16	2	11.5	4	40	100	12	-	0.29	
	ET-2.5-45-PN	☐	M18	2.5	14	4	45	135	16	○	0.32	
ET-2.5-50-PN	☐	M20	2.5	15	4	50	135	16	○	0.36		
For Unified threads Thread depth : 2 x D1	ET-U64-3.7-PN	☐	No.1-64UNC	1.854	0.397	1.4	4	3.7	50	6	-	0.04
	ET-U56-4.4-PN	☐	No.2-56UNC	2.184	0.454	1.65	4	4.4	50	6	-	0.05
	ET-U48-5-PN	☐	No.3-48UNC	2.515	0.529	1.9	4	5	50	6	-	0.06
	ET-U40-5.7-PN	☐	No.4-40UNC	2.845	0.635	2.1	4	5.7	50	6	-	0.07
	ET-U32-7-PN	☐	No.6-32UNC	3.505	0.794	2.55	4	7	50	6	-	0.08
	ET-U36-8.3-PN	☐	No.8-36UNC	4.166	0.706	3.3	4	8.3	50	6	-	0.09
	ET-U24-9.7-PN	☐	No.10-24UNC	4.826	1.058	3.5	4	9.7	70	6	-	0.11
	ET-U20-12.7-PN	☐	1/4-20UNC	6.35	1.27	4.75	4	12.7	70	6	-	0.15
	ET-U28-12.7-PN	☐	1/4-28UNF	6.35	0.907	5	4	12.7	70	6	-	0.15
	ET-U18-15.9-PN	☐	5/16-18UNC	7.938	1.411	6	4	15.9	80	10	-	0.18
	ET-U16-19.1-PN	☐	3/8-16UNC	9.525	1.588	6.7	4	19.1	80	10	-	0.22
	ET-U14-22.2-PN	☐	7/16-14UNC	11.112	1.814	7.7	4	22.2	80	10	-	0.25
	ET-U13-25.4-PN	☐	1/2-13UNC	12.7	1.954	9.2	4	25.4	80	10	-	0.29
ET-U12-28.6-PN	☐	9/16-12UNC	14.288	2.117	10.5	4	28.6	100	12	-	0.32	
ET-U11-31.8-PN	☐	5/8-11UNC	15.875	2.309	11.4	4	31.8	100	12	-	0.35	
For Unified threads Thread depth : 2.5 x D1	ET-U64-4.6-PN	☐	No.1-64UNC	1.854	0.397	1.4	4	4.6	50	6	-	0.04
	ET-U56-5.5-PN	☐	No.2-56UNC	2.184	0.454	1.65	4	5.5	50	6	-	0.05
	ET-U48-6.3-PN	☐	No.3-48UNC	2.515	0.529	1.9	4	6.3	50	6	-	0.06
	ET-U40-7.1-PN	☐	No.4-40UNC	2.845	0.635	2.1	4	7.1	50	6	-	0.07
	ET-U32-8.8-PN	☐	No.6-32UNC	3.505	0.794	2.55	4	8.8	50	6	-	0.08
	ET-U36-10.4-PN	☐	No.8-36UNF	4.166	0.706	3.3	4	10.4	50	6	-	0.09
	ET-U24-12.7-PN	☐	No.10-24UNC	4.826	1.058	3.5	4	12.1	70	6	-	0.11

● : Stocked Items. □ : Stocked by specified distributor. Contact with our sales department.

◎=Standard ○=Semi standard △=Made to order

◎ = มาตรฐาน ○ = กึ่งมาตรฐาน △ = ทำตามออเดอร์

For improvement, spec may change without advance notice.

ขอสงวนสิทธิ์ในการเปลี่ยนแปลงสเปกสินค้าโดยไม่แจ้งล่วงหน้า

Designed by JSR GROUP

Copyright © 2018 JSR GROUP. All rights reserved.

ห้ามนำไปเผยแพร่ก่อนได้รับอนุญาตจากทางบริษัท



Carbide

คาร์ไบด์

HSS

ไฮสปีด

for Steel

สำหรับเหล็ก

for Stainless Steel

สำหรับสแตนเลส

for Aluminum

สำหรับอะลูมิเนียม

for Titanium

สำหรับไททาเนียม

for Nickel Base Alloy

สำหรับนิกเกิล

for Cast Iron

สำหรับเหล็กหล่อ

for Die Cast Iron

สำหรับเหล็กหล่อชนิดปั๊ม

for Magnesium Alloy Castings

สำหรับแมกนีเซียมอัลลอยหล่อ

for Plastics

สำหรับพลาสติก

for Thin soft structural steel sheet

สำหรับแผ่นเหล็กนิ่ม

for Non-ferrous material

สำหรับวัสดุที่ไม่ใช่เหล็ก

for Thin soft structural steel sheet

สำหรับแผ่นเหล็กนิ่ม

for Non-ferrous material

สำหรับวัสดุที่ไม่ใช่เหล็ก

for Thin soft structural steel sheet

สำหรับแผ่นเหล็กนิ่ม

for Non-ferrous material

สำหรับวัสดุที่ไม่ใช่เหล็ก

for Thin soft structural steel sheet

สำหรับแผ่นเหล็กนิ่ม

for Non-ferrous material

สำหรับวัสดุที่ไม่ใช่เหล็ก

for Thin soft structural steel sheet

สำหรับแผ่นเหล็กนิ่ม

for Non-ferrous material

สำหรับวัสดุที่ไม่ใช่เหล็ก

for Thin soft structural steel sheet

สำหรับแผ่นเหล็กนิ่ม

for Non-ferrous material

สำหรับวัสดุที่ไม่ใช่เหล็ก

for Thin soft structural steel sheet

สำหรับแผ่นเหล็กนิ่ม

for Non-ferrous material

สำหรับวัสดุที่ไม่ใช่เหล็ก

for Thin soft structural steel sheet

สำหรับแผ่นเหล็กนิ่ม

for Non-ferrous material

สำหรับวัสดุที่ไม่ใช่เหล็ก

for Thin soft structural steel sheet

สำหรับแผ่นเหล็กนิ่ม

for Non-ferrous material

สำหรับวัสดุที่ไม่ใช่เหล็ก

for Thin soft structural steel sheet

สำหรับแผ่นเหล็กนิ่ม

for Non-ferrous material

สำหรับวัสดุที่ไม่ใช่เหล็ก

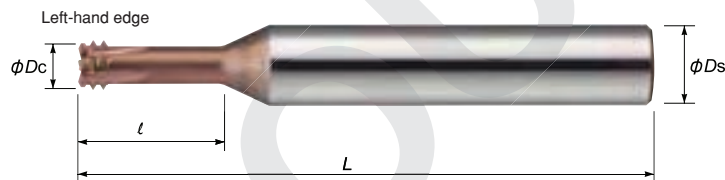
Order No.		Stock	Thread dia.		P	Dc Tool Dia.	No.of flutes	ℓ Under Neck Length	L Overall Length	Ds Shank Dia.	Oil Hole	Limit correction amount
For Unified threads Thread depth : 2.5 x D1	ET-U20-15.9-PN	☐	1/4-20UNC	6.35	1.27	4.75	4	15.9	70	6	-	0.15
	ET-U28-15.9-PN	☐	1/4-28UNF	6.35	0.907	5	4	15.9	70	6	-	0.15
	ET-U18-19.8-PN	☐	5/16-18UNC	7.938	1.411	6	4	19.8	80	10	-	0.18
	ET-U16-23.8-PN	☐	3/8-16UNC	9.525	1.588	6.7	4	23.8	80	10	-	0.22
	ET-U14-27.8-PN	☐	7/16-14UNC	11.112	1.814	7.7	4	27.8	80	10	-	0.25
	ET-U13-31.8-PN	☐	1/2-13UNC	12.7	1.954	9.2	4	31.8	80	10	-	0.29
	ET-U12-35.7-PN	☐	9/16-12UNC	14.288	2.117	10.5	4	35.7	100	12	-	0.32
	ET-U11-39.7-PN	☐	5/8-11UNC	15.875	2.309	11.4	4	39.7	100	12	-	0.35

● : Stocked Items. ☐ : Stocked by specified distributor. Contact with our sales department.

Tap

Epoch D Thread Mill

EDT-(U)●●●●-PN



You can create NC programs on our website!

Left-hand cutting edge so reverse rotation of spindle should be used.

Unit : mm

Order No.	Stock	Thread dia.	P	Dc Tool Dia.	No. of flutes	ℓ Under Neck Length	L Overall Length	Ds Shank Dia.	Oil Hole	Limit correction amount
EDT-0.4-4-TH	☐	M2	0.4	1.4	4	4	50	6	-	0.04
EDT-0.45-4.4-TH	☐	M2.2	0.45	1.6	4	4.4	50	6	-	0.04
EDT-0.45-5-TH	☐	M2.5	0.45	1.8	4	5	50	6	-	0.05
EDT-0.5-6-TH	●	M3	0.5	2.4	4	6	50	6	-	0.06
EDT-0.7-8-TH	●	M4	0.7	3.1	4	8	50	6	-	0.08
EDT-0.8-10-TH	●	M5	0.8	3.8	4	10	50	6	-	0.1
EDT-1.0-12-TH	●	M6	1	4.6	4	12	50	6	-	0.11
EDT-1.25-16-TH	●	M8	1.25	6.2	4	16	70	10	-	0.15
EDT-1.5-20-TH	●	M10	1.5	7.5	4	20	70	10	○	0.18
EDT-1.75-24-TH	●	M12	1.75	9	4	24	80	10	○	0.22
EDT-2-32-TH	☐	M16	2	11.5	4	32	100	12	○	0.29
EDT-2.5-36-TH	☐	M18	2.5	14	4	36	135	16	○	0.32
EDT-2.5-40-TH	☐	M20	2.5	15	4	40	135	16	○	0.36
EDT-0.4-5-TH	☐	M2	0.4	1.4	4	5	50	6	-	0.04
EDT-0.45-5.5-TH	☐	M2.2	0.45	1.6	4	5.5	50	6	-	0.04
EDT-0.45-6.25-TH	☐	M2.5	0.45	1.8	4	6.25	50	6	-	0.05
EDT-0.5-7.5-TH	●	M3	0.5	2.4	4	7.5	50	6	-	0.06
EDT-0.7-10-TH	●	M4	0.7	3.1	4	10	50	6	-	0.08
EDT-0.8-12.5-TH	●	M5	0.8	3.8	4	12.5	50	6	-	0.1
EDT-1.0-15-TH	●	M6	1	4.6	4	15	50	6	-	0.11
EDT-1.25-20-TH	●	M8	1.25	6.2	4	20	70	10	-	0.15
EDT-1.5-25-TH	●	M10	1.5	7.5	4	25	70	10	○	0.18
EDT-1.75-30-TH	●	M12	1.75	9	4	30	80	10	○	0.22
EDT-2-40-TH	☐	M16	2	11.5	4	40	100	12	○	0.29
EDT-2.5-45-TH	☐	M18	2.5	14	4	45	135	16	○	0.32
EDT-2.5-50-TH	☐	M20	2.5	15	4	50	135	16	○	0.36

● : Stocked Items. ☐ : Stocked by specified distributor. Contact with our sales department.

○=Standard ○=Semi standard △=Made to order

○=มาตรฐาน ○=กึ่งมาตรฐาน △=ทำตามออเดอร์

For improvement, spec may change without advance notice.

ขอสงวนสิทธิ์ในการเปลี่ยนแปลงสเปกสินค้าโดยไม่ต้องแจ้งให้ทราบล่วงหน้า

Designed by JSR GROUP

Copyright © 2018 JSR GROUP, All rights reserved.

ห้ามนำไปเผยแพร่ก่อนได้รับอนุญาตจากทางบริษัท



Order No.		Stock	Thread dia.		P	Dc Tool Dia.	No.of flutes	ℓ Under Neck Length	L Overall Length	Ds Shank Dia.	Oil Hole	Limit correction amount
For Unified threads Thread depth : 2 x D1	EDT-U64-3.7-TH	☐	No.1-64UNC	1.854	0.397	1.4	4	3.7	50	6	-	0.04
	EDT-U56-4.4-TH	☐	No.2-56UNC	2.184	0.454	1.65	4	4.4	50	6	-	0.05
	EDT-U48-5-TH	☐	No.3-48UNC	2.515	0.529	1.9	4	5	50	6	-	0.06
	EDT-U40-5.7-TH	☐	No.4-40UNC	2.845	0.635	2.1	4	5.7	50	6	-	0.07
	EDT-U32-7-TH	☐	No.6-32UNC	3.505	0.794	2.55	4	7	50	6	-	0.08
	EDT-U36-8.3-TH	☐	No.8-36UNC	4.166	0.706	3.3	4	8.3	50	6	-	0.09
	EDT-U24-9.7-TH	☐	No.10-24UNC	4.826	1.058	3.5	4	9.7	70	6	-	0.11
	EDT-U20-12.7-TH	☐	1/4-20UNC	6.35	1.27	4.75	4	12.7	70	6	-	0.15
	EDT-U28-12.7-TH	☐	1/4-28UNF	6.35	0.907	5	4	12.7	70	6	-	0.15
	EDT-U18-15.9-TH	☐	5/16-18UNC	7.938	1.411	6	4	15.9	80	10	-	0.18
	EDT-U16-19.1-TH	☐	3/8-16UNC	9.525	1.588	6.7	4	19.1	80	10	-	0.22
	EDT-U14-22.2-TH	☐	7/16-14UNC	11.112	1.814	7.7	4	22.2	80	10	○	0.25
	EDT-U13-25.4-TH	☐	1/2-13UNC	12.7	1.954	9.2	4	25.4	80	10	○	0.29
EDT-U12-28.6-TH	☐	9/16-12UNC	14.288	2.117	10.5	4	28.6	100	12	○	0.32	
EDT-U11-31.8-TH	☐	5/8-11UNC	15.875	2.309	11.4	4	31.8	100	12	○	0.35	
For Unified threads Thread depth : 2.5 x D1	EDT-U64-4.6-TH	☐	No.1-64UNC	1.854	0.397	1.4	4	4.6	50	6	-	0.04
	EDT-U56-5.5-TH	☐	No.2-56UNC	2.184	0.454	1.65	4	5.5	50	6	-	0.05
	EDT-U48-6.3-TH	☐	No.3-48UNC	2.515	0.529	1.9	4	6.3	50	6	-	0.06
	EDT-U40-7.1-TH	☐	No.4-40UNC	2.845	0.635	2.1	4	7.1	50	6	-	0.07
	EDT-U32-8.8-TH	☐	No.6-32UNC	3.505	0.794	2.55	4	8.8	50	6	-	0.08
	EDT-U36-10.4-TH	☐	No.8-36UNF	4.166	0.706	3.3	4	10.4	50	6	-	0.09
EDT-U24-12.7-TH	☐	No.10-24UNC	4.826	1.058	3.5	4	12.1	70	6	-	0.11	
For Unified threads Thread depth : 2.5 x D1	EDT-U20-15.9-TH	☐	1/4-20UNC	6.35	1.27	4.75	4	15.9	70	6	-	0.15
	EDT-U28-15.9-TH	☐	1/4-28UNF	6.35	0.907	5	4	15.9	70	6	-	0.15
	EDT-U18-19.8-TH	☐	5/16-18UNC	7.938	1.411	6	4	19.8	80	10	-	0.18
	EDT-U16-23.8-TH	☐	3/8-16UNC	9.525	1.588	6.7	4	23.8	80	10	-	0.22
	EDT-U14-27.8-TH	☐	7/16-14UNC	11.112	1.814	7.7	4	27.8	80	10	○	0.25
	EDT-U13-31.8-TH	☐	1/2-13UNC	12.7	1.954	9.2	4	31.8	80	10	○	0.29
	EDT-U12-35.7-TH	☐	9/16-12UNC	14.288	2.117	10.5	4	35.7	100	12	○	0.32
EDT-U11-39.7-TH	☐	5/8-11UNC	15.875	2.309	11.4	4	39.7	100	12	○	0.35	

● : Stocked Items. □ : Stocked by specified distributor. Contact with our sales department.

Carbide
คาร์ไบด์

HSS

ไฮสปีด

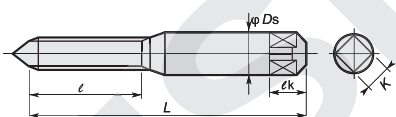
for Steel
สำหรับเหล็กfor Stainless Steel
สำหรับสแตนเลสfor Aluminum
สำหรับอะลูมิเนียมfor Titanium
สำหรับไททาเนียมfor Nickel Base Alloy
สำหรับนิกเกิลfor Cast Iron
สำหรับเหล็กหล่อfor Die Cast Iron
สำหรับเหล็กหล่อชนิดfor Magnesium
Alloy Castings
สำหรับแมกนีเซียมfor Plastics
สำหรับพลาสติกfor Thin soft
structural steel
sheet

สำหรับแผ่นเหล็กนิ่ม

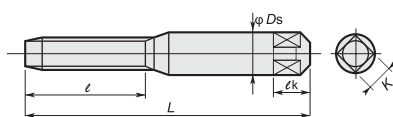
for Non-ferrous
material

สำหรับวัสดุที่ไม่ใช่เหล็ก

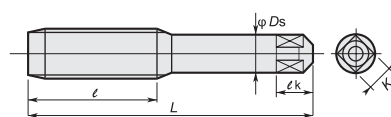
ดาบ

Epoch Super Hard Tap
ESHT-M-TH

A Type



B Type



C Type



Stably machines tempered materials with hardnesses of 50HRC or more!

Order No.	Stock	Size	P	Thread accuracy Tolerance zone	No. of Thread	ℓ Thread Length	L Overall Length	Ds Shank Dia.	Flutes	Type	K	ℓ_k
ESHT5-M3-0.5-TH	●	M3	0.5	55 ~ 40	5	11	46	5	4	A	4	7
ESHT5-M4-0.7-TH	●	M4	0.7	60 ~ 40	5	13	52	5.5	4	A	4.5	7
ESHT5-M5-0.8-TH	●	M5	0.8	60 ~ 40	5	16	60	6	4	A	4.5	7
ESHT5-M6-1.0-TH	●	M6	1	60 ~ 40	5	19	62	6.2	5	B	5	8
ESHT5-M8-1.25-TH	●	M8	1.25	80 ~ 60	5	22	70	7	5	C	5.5	8
ESHT5-M10-1.5-TH	●	M10	1.5	80 ~ 60	5	24	75	8.5	5	C	6.5	9
ESHT5-M12-1.75-TH	●	M12	1.75	80 ~ 60	5	30	82	10.5	5	C	8	11

d2 tolerance zone : The pitch diameter tolerance to tap is shown from upper tolerance to lower tolerance by μm .

● : Stocked Items.

※ Tap accuracy does not guarantee thread accuracy.

◎=Standard ○=Semi standard △=Made to order

◎=มาตรฐาน ○=กึ่งมาตรฐาน △=ทำตามออเดอร์

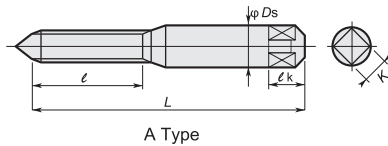
For improvement, spec may change without advance notice.

ขอสงวนสิทธิ์ในการเปลี่ยนแปลงสเปกสินค้าโดยไม่ต้องแจ้งให้ทราบล่วงหน้า

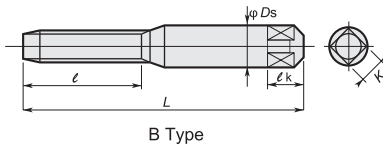
Designed by JSR GROUP

Copyright © 2018 JSR GROUP. All rights reserved.

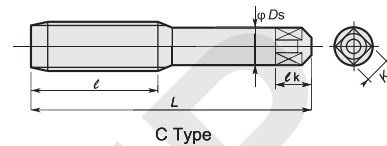
ห้ามนำใบเผยแพร่ก่อนได้รับอนุญาตจากทางบริษัท

Epoch Hard Tap
EHT-M-0.5-TH

A Type



B Type



C Type



Stably machines tempered materials with hardnesses of 50HRC or more!

Order No.	Stock	Size	P	Thread accuracy	No. of Thread	l Thread Length	L Overall Length	Ds Shank Dia.	Flutes	Type	K	lk
				Tolerance zone								
EHT3-M3-0.5-TH	●	M3	0.5	55 ~ 40	3	11	46	5	4	A	4	7
EHT5-M3-0.5-TH	●				5							
EHT3-M4-0.7-TH	●	M4	0.7	60 ~ 40	3	13	52	5.5	4	A	4.5	7
EHT5-M4-0.7-TH	●				5							
EHT3-M5-0.8-TH	●	M5	0.8	60 ~ 40	3	16	60	6	4	A	4.5	7
EHT5-M5-0.8-TH	●				5							
EHT3-M6-1.0-TH	●	M6	1	60 ~ 40	3	19	62	6.2	4	B	5	8
EHT5-M6-1.0-TH	●				5							
EHT3-M8-1.25-TH	●	M8	1.25	80 ~ 60	3	22	70	7	4	C	5.5	8
EHT5-M8-1.25-TH	●				5							
EHT3-M10-1.5-TH	●	M10	1.5	80 ~ 60	3	24	75	8.5	4	C	6.5	9
EHT5-M10-1.5-TH	●				5							
EHT3-M12-1.75-TH	●	M12	1.75	80 ~ 60	3	30	82	10.5	4	C	8	11
EHT5-M12-1.75-TH	●				5							

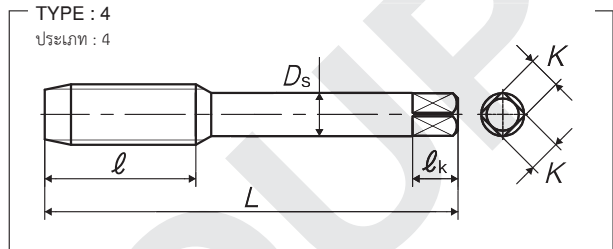
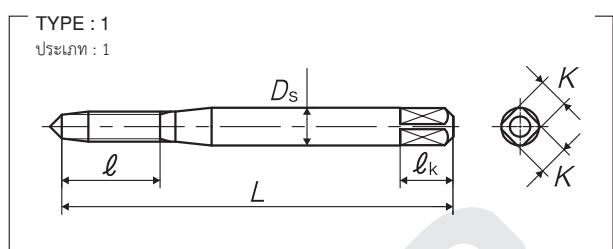
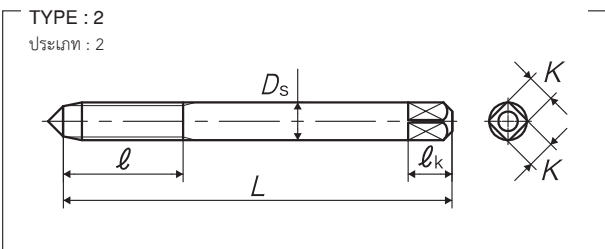
d2 tolerance zone : The pitch diameter tolerance to tap is shown from upper tolerance to lower tolerance by μm .

● : Stocked Items.

※ Tap accuracy does not guarantee thread accuracy.

Overall length ความยาวโดยรวม	Thread length ความยาวเกลียว	Thread+Neck length ความยาวเกลียว + คอ	Shank length ความยาวก้าน	Shank dia. เส้นผ่านศูนย์กลางก้าน	Size of square ขนาดของสี่เหลี่ยม ป้ายตัว	Length of square ความยาวของสี่เหลี่ยม ป้ายตัว
L	ℓ	ℓ n	ℓ s	Ds	K	ℓ k

ตีคาร์ไบด์ สำหรับอลูมิเนียม N-CT LA - Carbide Taps for Light Alloys



Recommended Tapping Speeds depending on Materials / ความเร็วรอบจะขึ้นอยู่กับวัสดุที่ใช้ในการตี
 ■ N-CT LA is the carbide tap suitable for tapping aluminum castings (AC), aluminum die castings (ADC), and zinc die castings (ZDC). For volume production.
 ■ N-CT LA เป็นตีคาร์ไบด์ สำหรับงานอลูมิเนียมหล่อ, วัสดุขึ้นรูปหล่อ

Size ขนาด	Class ระดับ	Order No. รหัส	Chamfer แนวเฟือง	L (mm)	ℓ (mm)	ℓ n (mm)	Ds (mm)	K (mm)	ℓ k (mm)	No. of flutes จำนวนฟัน	Type ประเภท	Stock สต็อก
For Metric Threads / สำหรับเกลียวเมตริก												
M1.4x0.3	P3	TCNR1.4C3A	3P	34	7	-	3	2.5	5	3	1	△
		TCNR1.4C1A	1.5P									
M1.6x0.35	P3	TCNR1.6D3A	3P	36	8	-	3	2.5	5	3	1	△
		TCNR1.6D1A	1.5P									
M1.7x0.35	P3	TCNR1.7D3A	3P	36	8	-	3	2.5	5	3	1	△
		TCNR1.7D1A	1.5P									
M2x0.4	P3	TCNR2.0E3A	3P	40	8	-	3	2.5	5	3	1	○
		TCNR2.0E1A	1.5P									
M2.2x0.45	P3	TCNR2.2F3A	3P	42	9.5	-	3	2.5	5	3	1	△
		TCNR2.2F1A	1.5P									
M2.3x0.4	P3	TCNR2.3E3A	3P	42	8	-	3	2.5	5	3	1	△
		TCNR2.3E1A	1.5P									
M2.5x0.45	P3	TCNR2.5F3A	3P	44	9.5	-	3	2.5	5	3	1	△
		TCNR2.5F1A	1.5P									
M3x0.5	P3	TCNR3.0G3A	3P	46	11	-	4	3.2	6	3	1	○
		TCNR3.0G1A	1.5P									
M3.5x0.6	P3	TCNR3.5H3A	3P	48	11	-	4	3.2	6	3	1	△
		TCNR3.5H1A	1.5P									
M4x0.7	P3	TCNR4.0I3A	3P	52	13	-	5	4	7	3	1	○
		TCNR4.0I1A	1.5P									
M4x0.5	P3	TCNR4.0G3A	3P	52	11	-	5	4	7	3	1	△
		TCNR4.0G1A	1.5P									
M5x0.8	P3	TCNR5.0K3A	3P	60	16	-	5.5	4.5	7	3	1	○
		TCNR5.0K1A	1.5P									
M5x0.5	P3	TCNR5.0G3A	3P	52	11	-	5.5	4.5	7	3	1	△
		TCNR5.0G1A	1.5P									
M6x1	P3	TCNR6.0M3A	3P	62	19	-	6	4.5	7	3	2	○
		TCNR6.0M1A	1.5P									
M6x0.75	P3	TCNR6.0J3A	3P	62	13	-	6	4.5	7	3	2	△
		TCNR6.0J1A	1.5P									

- Carbide**
คาร์ไบด์
- HSS**
ไฮสปีด
- for Steel
สำหรับเหล็ก
 - for Stainless Steel
สำหรับสแตนเลส
 - for Aluminum
สำหรับอลูมิเนียม
 - for Titanium
สำหรับไทเทเนียม
 - for Nickel Base Alloy
สำหรับนิกเกิล
 - for Cast Iron
สำหรับเหล็กหล่อ
 - for Die Cast Iron
สำหรับเหล็กหล่อเหนียว
 - for Magnesium Alloy Castings
สำหรับแมกนีเซียมอัลลอยหล่อ
 - for Plastics
สำหรับพลาสติก
 - for Thin soft structural steel sheet
สำหรับแผ่นเหล็กนิ่ม
 - for Non-ferrous material
สำหรับวัสดุที่ไม่ใช่เหล็ก

Carbide คาร์ไบด์
HSS ไฮสปีด
for Steel สำหรับเหล็ก
for Stainless Steel สำหรับสแตนเลส
for Aluminum สำหรับอะลูมิเนียม
for Titanium สำหรับไททาเนียม
for Nickel Base Alloy สำหรับนิกเกิล
for Cast Iron สำหรับเหล็กหล่อ
for Die Cast Iron สำหรับเหล็กหล่อฉีด
for Magnesium Alloy Castings สำหรับแมกนีเซียมอัลลอยหล่อ
for Plastics สำหรับพลาสติก
for Thin soft structural steel sheet สำหรับแผ่นเหล็กนิ่ม
for Non-ferrous material สำหรับวัสดุที่ไม่ใช่เหล็ก

Size ขนาด	Class ระดับ	Order No. รหัส	Chamfer แฉกเฟือง	L (mm)	ℓ (mm)	ℓ n (mm)	Ds (mm)	K (mm)	ℓ k (mm)	No. of flutes จำนวนฟัน	Type ประเภท	Stock สต็อก
M6x0.5	P3	TCNR6.0G3A	3P	55	11	-	6	4.5	7	3	2	△
		TCNR6.0G1A	1.5P									
M7x1	P3	TCNR7.0M3A	3P	65	19	-	6.2	5	8	3	3	△
		TCNR7.0M1A	1.5P									
M7x0.75	P3	TCNR7.0J3A	3P	62	13	-	6.2	5	8	3	3	△
		TCNR7.0J1A	1.5P									
M8x1.25	P3	TCNR8.0N3A	3P	70	22	-	6.2	5	8	3	3	○
		TCNR8.0N1A	1.5P									
M8x1	P3	TCNR8.0M3A	3P	70	19	-	6.2	5	8	3	3	○
		TCNR8.0M1A	1.5P									
M8x0.75	P3	TCNR8.0J3A	3P	62	13	-	6.2	5	8	3	3	△
		TCNR8.0J1A	1.5P									
M10x1.5	P3	TCNR010O3A	3P	75	24	-	7	5.5	8	3	3	△
		TCNR010O1A	1.5P									
M10x1.25	P3	TCNR010N3A	3P	75	22	-	7	5.5	8	3	3	○
		TCNR010N1A	1.5P									
M10x1	P4	TCNS010N3A	3P	70	19	-	7	5.5	8	3	3	△
		TCNS010N1A	1.5P									
M12x1.75	P3	TCNR012M3A	3P	82	30	-	8.5	6.5	9	3	3	△
		TCNR012P1A	1.5P									
M12x1.5	P3	TCNR012O3A	3P	82	24	-	8.5	6.5	9	3	3	△
		TCNR012O1A	1.5P									
M12x1.25	P4	TCNS012O3A	3P	80	22	-	8.5	6.5	9	3	3	△
		TCNS012O1A	1.5P									
M12x1	P3	TCNR012N3A	3P	70	19	-	8.5	6.5	9	3	3	△
		TCNR012N1A	1.5P									
M14x2	P4	TCNS012N3A	3P	88	30	-	10.5	8	11	4	3	△
		TCNS012N1A	1.5P									
M14x1.5	P3	TCNR014Q3A	3P	88	24	-	10.5	8	11	4	3	△
		TCNR014Q1A	1.5P									
M16x2	P4	TCNS014Q3A	3P	95	30	-	12.5	10	13	4	3	△
		TCNS014Q1A	1.5P									
M16x1.5	P3	TCNR016O3A	3P	95	24	-	12.5	10	13	4	3	△
		TCNR016O1A	1.5P									
M18x2.5	P4	TCNS016O3A	3P	100	35	-	14	11	14	4	3	△
		TCNS016O1A	1.5P									
M18x1.5	P4	TCNS018R3A	3P	95	24	-	14	11	14	4	3	△
		TCNS018R1A	1.5P									
M20x2.5	P4	TCNS018O3A	3P	105	35	-	15	12	15	4	3	△
		TCNS018O1A	1.5P									
M20x1.5	P4	TCNS020R3A	3P	95	24	-	15	12	15	4	3	△
		TCNS020R1A	1.5P									
M20x1.5	P4	TCNS020O3A	3P	95	24	-	15	12	15	4	3	△
		TCNS020O1A	1.5P									

◎=Standard ○=Semi standard △=Made to order

◎=มาตรฐาน ○=กึ่งมาตรฐาน △=ทำตามออเดอร์

For improvement, spec may change without advance notice.

ขอสงวนสิทธิ์ในการเปลี่ยนแปลงสเปกสินค้าโดยไม่ต้องแจ้งให้ทราบล่วงหน้า

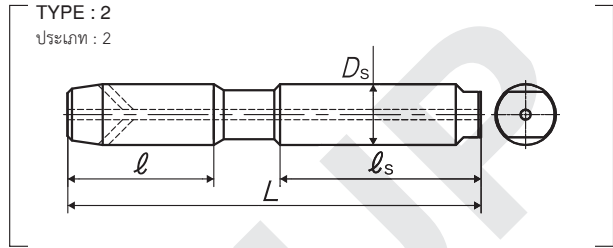
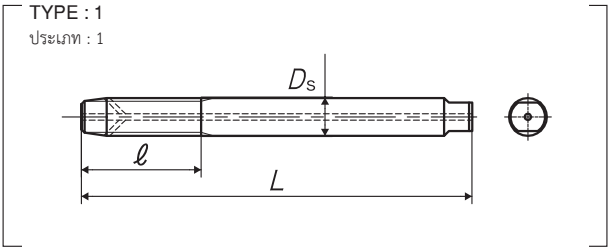
Designed by JSR GROUP

Copyright © 2018 JSR GROUP, All rights reserved.

ห้ามนำไปเผยแพร่ก่อนได้รับอนุญาตจากทางบริษัท

Overall length ความยาวโดยรวม	Thread length ความยาวเกลียว	Thread+Neck length ความยาวเกลียว + คอ	Shank length ความยาวก้าน	Shank dia. เส้นผ่านศูนย์กลางก้าน	Size of square ขนาดของสี่เหลี่ยม ปลายด้าน	Length of square ความยาวของสี่เหลี่ยม ปลายด้าน
L	ℓ	ℓ n	ℓ s	Ds	K	ℓ k

ตีคาร์ไบด์ สำหรับงานตีความเร็วสูงมาก, งานรูทะลุ สำหรับงานอลูมิเนียม
HFACT-P - Carbide Taps for Ultra Fast Tappings, Through Hole Use, for Aluminum



HF

Coating

Aluminum alloy castings
30-100 (m/min)

Zinc alloy castings
30-100 (m/min)

Recommended Tapping Speeds depending on Materials / ความเร็วรอบจะขึ้นอยู่กับวัสดุที่ใช้ในการตี

■ HFACT-P is the carbide tap applicable under ultra high speed cutting. For such tapping conditions as inner coolant supply, mist coolant and dry under cryogenic condition, HFACT-P has radial type coolant hole and is suitable for through holes of such materials as aluminum castings and aluminum diecastings.

■ HFACT-P คือตีคาร์ไบด์ ใช้งานกับรอบความเร็วที่สูงเป็นพิเศษ ซึ่งต้องใช้การตีแบบมีน้ำหล่อเย็น หรือละอองน้ำมันหล่อเย็น HFACT-P มีรูน้ำออกด้านข้าง เหมาะสำหรับรูทะลุ และวัสดุประเภทอลูมิเนียมหล่อ

Size ขนาด	Class ระดับ	Order No. รหัส	Chamfer แซมเฟอร์	L (mm)	ℓ (mm)	ℓ n (mm)	ℓ s (mm)	Ds (mm)	K (mm)	ℓ k (mm)	No. of flutes จำนวนฟัน	Type ประเภท	Stock สต็อก
For Metric Threads / สำหรับเกลียวเมตริก													
M6x1	P3	HFACTPR6.0M	4P	62	19	-	-	6	-	-	3	1	○
M8x1.25	P3	HFACTPR8.0N	4P	70	22	-	36	8	-	-	3	2	○
M10x1.5	P3	HFACTPR10.0O	4P	75	24	-	37	10	-	-	3	2	○
M10x1.25	P3	HFACTPR10.1N	4P	75	24	-	37	10	-	-	3	2	○
M12x1.75	P3	HFACTPR12.2P	4P	82	29	-	40	12	-	-	3	2	○
M12x1.5	P3	HFACTPR12.1O	4P	82	29	-	40	12	-	-	3	2	○
M12x1.25	P3	HFACTPR12.1N	4P	82	29	-	40	12	-	-	3	2	○

- Carbide**
คาร์ไบด์
- HSS**
ไฮสปีด
- for Steel
สำหรับเหล็ก
- for Stainless Steel
สำหรับสแตนเลส
- for Aluminum
สำหรับอะลูมิเนียม
- for Titanium
สำหรับไททาเนียม
- for Nickel Base Alloy
สำหรับนิกเกิล
- for Cast Iron
สำหรับเหล็กหล่อ
- for Die Cast Iron
สำหรับเหล็กหล่อเหนียว
- for Magnesium Alloy Castings
สำหรับแมกนีเซียมอัลลอยหล่อ
- for Plastics
สำหรับพลาสติก
- for Thin soft structural steel sheet
สำหรับแผ่นเหล็กนิ่ม
- for Non-ferrous material
สำหรับวัสดุที่ไม่ใช่เหล็ก

ดาบคาร์ไบด์ สำหรับงานตัดความเร็วสูงมาก, งานรูตัน สำหรับงานอลูมิเนียม

HFACT-B - Carbide Taps for Ultra Fast Tappings, Blind Hole Use, for Aluminum

Carbide

คาร์ไบด์

HSS

ไฮสปีด

for Steel

สำหรับเหล็ก

for Stainless Steel

สำหรับสแตนเลส

for Aluminum

สำหรับอะลูมิเนียม

for Titanium

สำหรับไททาเนียม

for Nickel Base Alloy

สำหรับนิกเกิล

for Cast Iron

สำหรับเหล็กหล่อ

for Die Cast Iron

สำหรับเหล็กหล่อชนิดปั๊ม

for Magnesium Alloy Castings

สำหรับแมกนีเซียมอัลลอยหล่อ

for Plastics

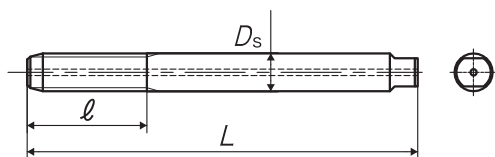
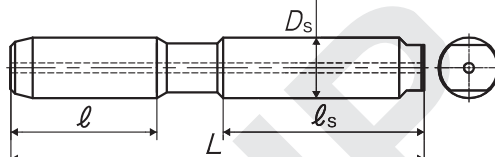
สำหรับพลาสติก

for Thin soft structural steel sheet

สำหรับแผ่นเหล็กนิ่ม

for Non-ferrous material

สำหรับวัสดุที่ไม่ใช่เหล็ก

TYPE : 1
ประเภท : 1TYPE : 2
ประเภท : 2

Recommended Tapping Speeds depending on Materials / ความเร็วรอบจะขึ้นอยู่กับวัสดุที่ใช้ในการตัด

■ HFACT-B is the carbide tap applicable under ultra high speed cutting. For such tapping conditions as inner coolant supply, mist coolant and dry under cryogenic condition, HFACT-B has coolant hole (center through type) and is suitable for blind holes of such materials as aluminum castings and aluminum diecastings.

■ HFACT-B คือดาบคาร์ไบด์ ใช้งานกับรอบความเร็วที่สูงเป็นพิเศษ ซึ่งต้องใช้การตัดแบบมีน้ำหล่อเย็น หรือละอองน้ำมันหล่อเย็น HFACT-B มีรูน้ำมันลงด้านแกน เหมาะสำหรับรูตัน และวัสดุประเภทอะลูมิเนียมหล่อ

Size ขนาด	Class ระดับ	Order No. รหัส	Chamfer แฉกเฟือง	L (mm)	l (mm)	l _n (mm)	l _s (mm)	D _s (mm)	K (mm)	l _k (mm)	No. of flutes จำนวนฟัน	Type ประเภท	Stock สต็อก
For Metric Threads / สำหรับเกลียวเมตริก													
M6x1	P3	HFACTBR6.0M	2.5P	62	19	-	-	6	-	-	3	1	○
M8x1.25	P3	HFACTBR8.0N	2.5P	70	22	-	36	8	-	-	3	2	○
M10x1.5	P3	HFACTBR10.0O	2.5P	75	24	-	37	10	-	-	3	2	○
M10x1.25	P3	HFACTBR10.1N	2.5P	75	24	-	37	10	-	-	3	2	○
M12x1.75	P3	HFACTBR12.1P	2.5P	82	29	-	40	12	-	-	3	2	○
M12x1.5	P3	HFACTBR12.0O	2.5P	82	29	-	40	12	-	-	3	2	○
M12x1.25	P3	HFACTBR12.1N	2.5P	82	29	-	40	12	-	-	3	2	○

◎=Standard ○=Semi standard △=Made to order

◎=มาตรฐาน ○=กึ่งมาตรฐาน △=ทำตามออเดอร์

For improvement, spec may change without advance notice.

ขอสงวนสิทธิ์ในการเปลี่ยนแปลงสเปกสินค้าโดยไม่ต้องแจ้งให้ทราบล่วงหน้า

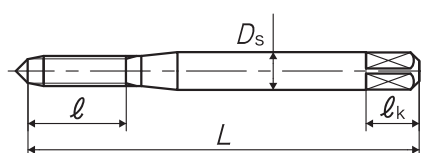
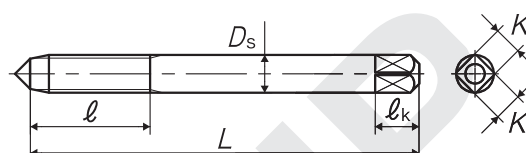
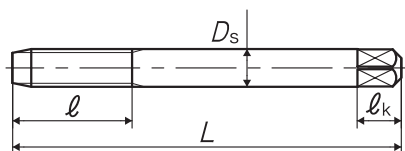
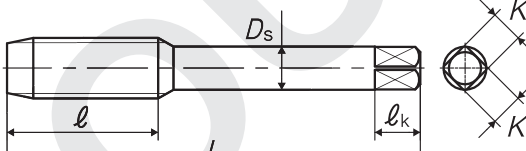
Designed by JSR GROUP

Copyright © 2018 JSR GROUP, All rights reserved.

ห้ามนำไปเผยแพร่ก่อนได้รับอนุญาตจากทางบริษัท

Overall length ความยาวโดยรวม	Thread length ความยาวเกลียว	Thread+Neck length ความยาวเกลียว + คอ	Shank length ความยาวก้าน	Shank dia. เส้นผ่านศูนย์กลางก้าน	Size of square ขนาดของสี่เหลี่ยม ป้ายต้น	Length of square ความยาวของสี่เหลี่ยม ป้ายต้น
L	ℓ	ℓn	ℓs	Ds	K	ℓk

ดาบคาร์ไบด์ สำหรับเหล็กหล่อ

N-CT FC - Carbide Taps for Cast IronsTYPE : 1
ประเภท : 1TYPE : 2
ประเภท : 2TYPE : 3
ประเภท : 3TYPE : 4
ประเภท : 4

Carbide

คาร์ไบด์

HSS

ไฮสปีด

for Steel
สำหรับเหล็กfor Stainless Steel
สำหรับสแตนเลสfor Aluminum
สำหรับอะลูมิเนียมfor Titanium
สำหรับไททาเนียมfor Nickel Base Alloy
สำหรับนิกเกิลfor Cast Iron
สำหรับเหล็กหล่อfor Die Cast Iron
สำหรับเหล็กหล่อเหนียวfor Magnesium
Alloy Castings

สำหรับแมกนีเซียม

อัลลอยหล่อ

for Plastics
สำหรับพลาสติก

for Thin soft

structural steel
sheet

สำหรับแผ่นเหล็กนิ่ม

for Non-ferrous
material

สำหรับวัสดุที่ไม่ใช่เหล็ก



Recommended Tapping Speeds depending on Materials / ความเร็วรอบจะขึ้นอยู่กับวัสดุที่ใช้ในการตี

■ N-CT FC is the carbide tap suitable for hard and abrasive materials such as cast irons. For volume production.

■ N-CT FC เป็นดาบคาร์ไบด์ที่เหมาะสมกับงานประเภทเหล็กหล่อ

Size ขนาด	Class ระดับ	Order No. รหัส	Chamfer แฉกเฟือง	L (mm)	ℓ (mm)	ℓn (mm)	Ds (mm)	K (mm)	ℓk (mm)	No. of flutes จำนวนฟัน	Type ประเภท	Stock สต็อก
For Metric Threads / สำหรับเกลียวเมตริก												
M1.4x0.3	P3	TCNR1.4C3	3P	34	7	-	3	2.5	5	3	1	△
		TCNR1.4C1	1.5P									
M1.6x0.35	P3	TCNR1.6D3	3P	36	8	-	3	2.5	5	3	1	△
		TCNR1.6D1	1.5P									
M1.7x0.35	P3	TCNR1.7D3	3P	36	8	-	3	2.5	5	3	1	△
		TCNR1.7D1	1.5P									
M2x0.4	P3	TCNR2.0E3	3P	40	8	-	3	2.5	5	3	1	○
		TCNR2.0E1	1.5P									
M2.2x0.45	P3	TCNR2.2F3	3P	42	9.5	-	3	2.5	5	3	1	△
		TCNR2.2F1	1.5P									
M2.3x0.4	P3	TCNR2.3E3	3P	42	8	-	3	2.5	5	3	1	△
		TCNR2.3E1	1.5P									
M2.5x0.45	P3	TCNR2.5F3	3P	44	9.5	-	3	2.5	5	3	1	△
		TCNR2.5F1	1.5P									
M2.6x0.45	P3	TCNR2.6F3	3P	44	9.5	-	3	2.5	5	3	1	○
		TCNR2.6F1	1.5P									
M3x0.5	P3	TCNR3.0G3	3P	46	11	-	4	3.2	6	3	1	◎
		TCNR3.0G1	1.5P									
M3x0.35	P3	TCNR3.0D3	3P	46	8	-	4	3.2	6	3	1	△
		TCNR3.0D1	1.5P									
M3.5x0.6	P3	TCNR3.5H3	3P	48	11	-	4	3.2	6	3	1	○
		TCNR3.5H1	1.5P									
M4x0.7	P3	TCNR4.0I3	3P	52	13	-	5	4	7	4	1	◎
		TCNR4.0I1	1.5P									

◎=Standard ○=Semi standard △=Made to order

◎=มาตรฐาน ○=กึ่งมาตรฐาน △=ทำตามออเดอร์

For improvement, spec may change without advance notice.

ขอสงวนสิทธิ์ในการเปลี่ยนแปลงสเปกสินค้าโดยไม่ต้องแจ้งให้ทราบล่วงหน้า

Carbide คาร์ไบด์
HSS ไฮสปีด
for Steel สำหรับเหล็ก
for Stainless Steel สำหรับสแตนเลส
for Aluminum สำหรับอะลูมิเนียม
for Titanium สำหรับไททาเนียม
for Nickel Base Alloy สำหรับนิกเกิล
for Cast Iron สำหรับเหล็กหล่อ
for Die Cast Iron สำหรับเหล็กดัดขึ้นรูป
for Magnesium Alloy Castings สำหรับแมกนีเซียมอัลลอยหล่อ
for Plastics สำหรับพลาสติก
for Thin soft structural steel sheet สำหรับแผ่นเหล็กนิ่ม
for Non-ferrous material สำหรับวัสดุที่ไม่ใช่เหล็ก

Size ขนาด	Class ระดับ	Order No. รหัส	Chamfer แฉก	L (mm)	ℓ (mm)	ℓ n (mm)	Ds (mm)	K (mm)	ℓ k (mm)	No. of flutes จำนวนฟัน	Type ประเภท	Stock สต็อก
M4x0.5	P3	TCNR4.0G3	3P	52	11	-	5	4	7	4	1	△
		TCNR4.0G1	1.5P									
M5x0.8	P3	TCNR5.0K3	3P	60	16	-	5.5	4.5	7	4	1	◎
		TCNR5.0K1	1.5P									
M5x0.5	P3	TCNR5.0G3	3P	52	11	-	5.5	4.5	7	4	1	△
		TCNR5.0G1	1.5P									
M6x1	P3	TCNR6.0M3	3P	62	19	-	6	4.5	7	4	2	◎
		TCNR6.0M3F	3P								3	
		TCNR6.0M1	1.5P								2	
		TCNR6.0M1F	1.5P								3	
M6x0.75	P3	TCNR6.0J3	3P	62	13	-	6	4.5	7	4	2	○
		TCNR6.0J1	1.5P									
M6x0.5	P3	TCNR6.0G3	3P	55	11	-	6	4.5	7	4	2	△
		TCNR6.0G1	1.5P									
M7x1	P3	TCNR7.0M3	3P	65	19	-	6.2	5	8	4	4	○
		TCNR7.0M1	1.5P									
M7x0.75	P3	TCNR7.0J3	3P	62	13	-	6.2	5	8	4	4	△
		TCNR7.0J1	1.5P									
M8x1.25	P3	TCNR8.0N3	3P	70	22	-	6.2	5	8	4	4	◎
		TCNR8.0N1	1.5P									
	P4	TCNS8.0N3	3P									△
		TCNS8.0N1	1.5P									
M8x1	P3	TCNR8.0M3	3P	70	19	-	6.2	5	8	4	4	○
		TCNR8.0M1	1.5P									
M8x0.75	P3	TCNR8.0J3	3P	62	13	-	6.2	5	8	4	4	△
		TCNR8.0J1	1.5P									
M10x1.5	P3	TCNR01003	3P	75	24	-	7	5.5	8	4	4	◎
		TCNR01001	1.5P									
	P4	TCNS01003	3P									△
		TCNS01001	1.5P									
M10x1.25	P3	TCNR010N3	3P	75	22	-	7	5.5	8	4	4	○
		TCNR010N1	1.5P									
	P4	TCNS010N3	3P									△
		TCNS010N1	1.5P									
M10x1	P3	TCNR010M3	3P	70	19	-	7	5.5	8	4	4	○
		TCNR010M1	1.5P									
	P4	TCNS010M3	3P									△
		TCNS010M1	1.5P									
M12x1.75	P3	TCNR012P3	3P	82	30	-	8.5	6.5	9	4	4	◎
		TCNR012P1	1.5P									
	P4	TCNS012P3	3P									○
		TCNS012P1	1.5P									
M12x1.5	P3	TCNR012O3	3P	82	24	-	8.5	6.5	9	4	4	○
		TCNR012O1	1.5P									
	P4	TCNS012O3	3P									△
		TCNS012O1	1.5P									
M12x1.25	P3	TCNR012N3	3P	80	22	-	8.5	6.5	9	4	4	○
		TCNR012N1	1.5P									
	P4	TCNS012N3	3P									△
		TCNS012N1	1.5P									
M12x1	P3	TCNR012M3	3P	70	19	-	8.5	6.5	9	4	4	△
		TCNR012M1	1.5P									
	P4	TCNS012M3	3P									△
		TCNS012M1	1.5P									
M14x2	P3	TCNR014Q3	3P	88	30	-	10.5	8	11	4	4	△
		TCNR014Q1	1.5P									
	P4	TCNS014Q3	3P									○
		TCNS014Q1	1.5P									

◎=Standard ○=Semi standard △=Made to order

◎=มาตรฐาน ○=กึ่งมาตรฐาน △=ทำตามออเดอร์

For improvement, spec may change without advance notice.

ขอสงวนสิทธิ์ในการเปลี่ยนแปลงสเปกสินค้าโดยไม่ต้องแจ้งให้ทราบล่วงหน้า

Designed by JSR GROUP

Copyright © 2018 JSR GROUP, All rights reserved.

ห้ามนำไปเผยแพร่ก่อนได้รับอนุญาตจากทางบริษัท

Overall length ความยาวโดยรวม	Thread length ความยาวเกลียว	Thread+Neck length ความยาวเกลียว + คอ	Shank length ความยาวก้าน	Shank dia. เส้นผ่านศูนย์กลางก้าน	Size of square ขนาดของสี่เหลี่ยม ป้ายตัว	Length of square ความยาวของสี่เหลี่ยม ป้ายตัว
L	ℓ	ℓ n	ℓ s	Ds	K	ℓ k

Size ขนาด	Class ระดับ	Order No. รหัส	Chamfer แหลมเฟือง	L (mm)	ℓ (mm)	ℓ n (mm)	Ds (mm)	K (mm)	ℓ k (mm)	No. of flutes จำนวนฟัน	Type ประเภท	Stock สต็อก
M14x1.5	P3	TCNR014O3	3P	88	24	-	10.5	8	11	4	4	○
		TCNR014O1	1.5P									
	P4	TCNS014O3	3P									△
		TCNS014O1	1.5P									
M14x1.25	P3	TCNR014N3	3P	88	22	-	10.5	8	11	4	4	
		TCNR014N1	1.5P									△
	P4	TCNS014N3	3P									
		TCNS014N1	1.5P									
M14x1	P3	TCNR014M3	3P	70	19	-	10.5	8	11	4	4	
		TCNR014M1	1.5P									△
	P4	TCNS014M3	3P									
		TCNS014M1	1.5P									
M16x2	P4	TCNS016Q3	3P	95	30	-	12.5	10	13	4	4	○
		TCNS016Q1	1.5P									
M16x1.5	P3	TCNR016O3	3P	95	24	-	12.5	10	13	4	4	
		TCNR016O1	1.5P									△
	P4	TCNS016O3	3P									
		TCNS016O1	1.5P									○
M16x1	P4	TCNS016M3	3P	75	19	-	12.5	10	13	4	4	○
		TCNS016M1	1.5P									
M18x2.5	P4	TCNS018R3	3P	100	35	-	14	11	14	4	4	△
		TCNS018R1	1.5P									
M18x1.5	P4	TCNS018O3	3P	95	24	-	14	11	14	4	4	○
		TCNS018O1	1.5P									
M20x2.5	P4	TCNS020R3	3P	105	35	-	15	12	15	4	4	○
		TCNS020R1	1.5P									
M20x1.5	P4	TCNS020O3	3P	95	24	-	15	12	15	4	4	○
		TCNS020O1	1.5P									
M22x2.5	P4	TCNS022R3	3P	115	35	-	17	13	16	4	4	△
		TCNS022R1	1.5P									
M22x1.5	P4	TCNS022O3	3P	95	24	-	17	13	16	4	4	△
		TCNS022O1	1.5P									
M24x3	P4	TCNS024S3	3P	120	35	-	19	15	18	4	4	△
		TCNS024S1	1.5P									
M24x1.5	P4	TCNS024O3	3P	95	24	-	19	15	18	4	4	△
		TCNS024O1	1.5P									

For Unified Threads / สำหรับเกลียวยูนิไฟล์

No.4-40UNC	P3	TCNRUN4H3	3P	44	9.5	-	3	2.5	5	3	1	△
		TCNRUN4H1	1.5P									
No.4-48UNF	P3	TCNRUN4F3	3P	44	9.5	-	3	2.5	5	3	1	△
		TCNRUN4F1	1.5P									
No.5-40UNC	P3	TCNRUN5H3	3P	46	9.5	-	4	3.2	6	3	1	△
		TCNRUN5H1	1.5P									
No.6-32UNC	P3	TCNRUN6J3	3P	48	11	-	4	3.2	6	3	1	△
		TCNRUN6J1	1.5P									
No.8-32UNC	P3	TCNRUN8J3	3P	52	11	-	5	4	7	4	1	△
		TCNRUN8J1	1.5P									
No.10-24UNC	P3	TCNRUNAM3	3P	60	16	-	5.5	4.5	7	4	1	△
		TCNRUNAM1	1.5P									
No.10-32UNF	P3	TCNRUNAJ3	3P	60	11	-	5.5	4.5	7	4	1	△
		TCNRUNAJ1	1.5P									
1/4-20UNC	P3	TCNRU04N3	3P	62	19	-	6	4.5	7	4	2	△
		TCNRU04N1	1.5P									
1/4-28UNF	P3	TCNRU04K3	3P	62	16	-	6	4.5	7	4	2	△
		TCNRU04K1	1.5P									
5/16-18UNC	P3	TCNRU05O3	3P	70	22	-	6.1	5	8	4	4	△
		TCNRU05O1	1.5P									
5/16-24UNF	P3	TCNRU05M3	3P	70	16	-	6.1	5	8	4	4	△
		TCNRU05M1	1.5P									

◎=Standard ○=Semi standard △=Made to order

◎=มาตรฐาน ○=กึ่งมาตรฐาน △=ทำตามออเดอร์

For improvement, spec may change without advance notice.

ขอสงวนสิทธิ์ในการเปลี่ยนแปลงสเปกสินค้าโดยไม่ต้องแจ้งให้ทราบล่วงหน้า

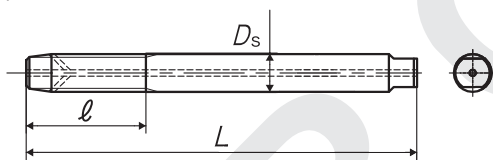
Size ขนาด	Class ระดับ	Order No. รหัส	Chamfer แซมเฟอร์	L (mm)	ℓ (mm)	ℓ_n (mm)	Ds (mm)	K (mm)	ℓ_k (mm)	No. of flutes จำนวนฟัน	Type ประเภท	Stock สต็อก
3/8-16UNC	P3	TCNRU06P3	3P	75	24	-	7	5.5	8	4	4	△
		TCNRU06P1	1.5P									
3/8-24UNF	P3	TCNRU06M3	3P	75	16	-	7	5.5	8	4	4	△
		TCNRU06M1	1.5P									
7/16-14UNC	P3	TCNRU07Q3	3P	80	24	-	8	6	9	4	4	△
		TCNRU07Q1	1.5P									
7/16-20UNF	P3	TCNRU07N3	3P	80	19	-	8	6	9	4	4	△
		TCNRU07N1	1.5P									
1/2-13UNC	P3	TCNRU08R3	3P	85	30	-	9	7	10	4	4	△
		TCNRU08R1	1.5P									
1/2-20UNF	P3	TCNRU08N3	3P	85	19	-	9	7	10	4	4	△
		TCNRU08N1	1.5P									
5/8-11UNC	P4	TCNSU10U3	3P	95	30	-	12	9	12	4	4	△
		TCNSU10U1	1.5P									
5/8-18UNF	P4	TCNSU10O3	3P	95	22	-	12	9	12	4	4	△
		TCNSU10O1	1.5P									
3/4-10UNC	P4	TCNSU12V3	3P	105	35	-	14	11	14	4	4	△
		TCNSU12V1	1.5P									
3/4-16UNF	P4	TCNSU12P3	3P	95	24	-	14	11	14	4	4	△
		TCNSU12P1	1.5P									

ดาบคาร์ไบด์ สำหรับงานดาบความเร็วสูงมาก, งานทะลุ สำหรับเหล็กหล่อ

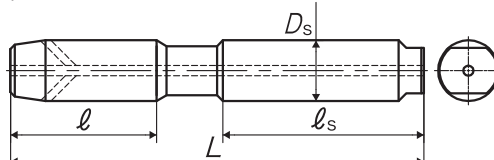
HFICT-P - Carbide Taps for Ultra Fast Tappings, Through Hole Use, for Cast Irons



TYPE : 1
ประเภท : 1



TYPE : 2
ประเภท : 2



Recommended Tapping Speeds depending on Materials / ความเร็วรอบจะขึ้นอยู่กับวัสดุที่ใช้ในการดาบ

■ HFICT-P is the carbide tap applicable under ultra high speed cutting. For such tapping conditions as inner coolant supply, mist coolant and dry under cryogenic condition, HFICT-P has radial type coolant hole, and is suitable for through holes of cast irons and the like.

■ HFICT-P คือดาบคาร์ไบด์ ใช้งานกับรอบความเร็วที่สูงเป็นพิเศษ ซึ่งต้องใช้การดาบแบบมีน้ำหล่อเย็น หรือละอองน้ำมันหล่อเย็น HFACT-P มีรูน้ำออกด้านข้าง เหมาะสำหรับรูทะลุ และวัสดุประเภทเหล็กหล่อ

Size ขนาด	Class ระดับ	Order No. รหัส	Chamfer แซมเฟอร์	L (mm)	ℓ (mm)	ℓ_n (mm)	ℓ_s (mm)	Ds (mm)	K (mm)	ℓ_k (mm)	No. of flutes จำนวนฟัน	Type ประเภท	Stock สต็อก
M6x1	P3	HFICTPR6.0M	4P	62	19	-	-	6	-	-	4	1	○
M8x1.25	P3	HFICTPR8.0N	4P	70	22	-	36	8	-	-	4	2	○
M10x1.5	P3	HFICTPR010O	4P	75	24	-	37	10	-	-	4	2	○
M10x1.25	P3	HFICTPR010N	4P	75	24	-	37	10	-	-	4	2	○
M12x1.75	P3	HFICTPR012P	4P	82	29	-	40	12	-	-	4	2	○
M12x1.5	P3	HFICTPR012O	4P	82	29	-	40	12	-	-	4	2	○
M12x1.25	P3	HFICTPR012N	4P	82	29	-	40	12	-	-	4	2	○

For Metric Threads / สำหรับเกลียวเมตริก

○=Standard ○=Semi standard △=Made to order

○=มาตรฐาน ○=กึ่งมาตรฐาน △=ทำตามออเดอร์

For improvement, spec may change without advance notice.

ขอสงวนสิทธิ์ในการเปลี่ยนแปลงสเปกสินค้าโดยไม่ต้องแจ้งให้ทราบล่วงหน้า

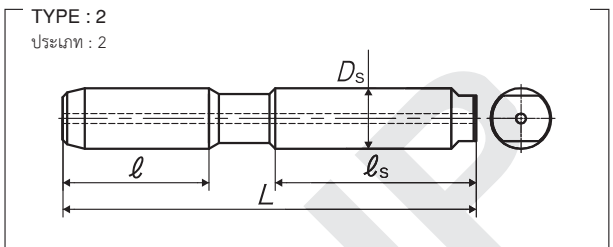
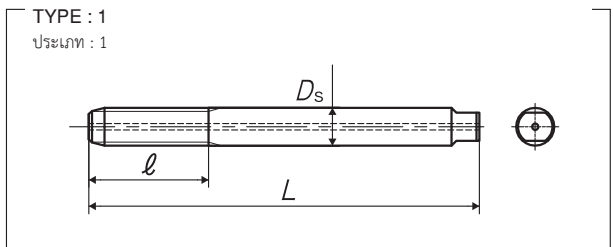
Designed by JSR GROUP

Copyright © 2018 JSR GROUP, All rights reserved.

ห้ามนำไปเผยแพร่ก่อนได้รับอนุญาตจากทางบริษัท

Overall length ความยาวโดยรวม	Thread length ความยาวเกลียว	Thread+Neck length ความยาวเกลียว + คอ	Shank length ความยาวก้าน	Shank dia. เส้นผ่านศูนย์กลางก้าน	Size of square ขนาดของสี่เหลี่ยม ปลายคาน	Length of square ความยาวของสี่เหลี่ยม ปลายคาน
L	ℓ	ℓ n	ℓ s	Ds	K	ℓ k

ตีคาร์ไบด์ สำหรับงานตีความเร็วสูงมาก, งานรูตัน สำหรับเหล็กหล่อ
HFICT-B - Carbide Taps for Ultra Fast Tappings, Blind Hole Use, for Cast Irons



HF

Coating

Cast Irons
25-50
(m/min)

Die cast irons
25-50
(m/min)

Recommended Tapping Speeds depending on Materials / ความเร็วรอบจะขึ้นอยู่กัวัสดุที่ใช้ในการตี

■ HFICT-P is the carbide tap applicable under ultra high speed cutting. For such tapping conditions as inner coolant supply, mist coolant and dry under cryogenic condition, HFICT-P has radial type coolant hole, and is suitable for through holes of cast irons and the like.

■ HFICT-P คือตีคาร์ไบด์ ใช้งานกับรอบความเร็วที่สูงเป็นพิเศษ ซึ่งต้องใช้การตีแบบมีน้ำหล่อเย็น หรือละอองน้ำมันหล่อเย็น HFICT-P มีรูน้ำออกด้านข้าง เหมาะสำหรับรูทะลุ และวัสดุประเภทเหล็กหล่อ

Size ขนาด	Class ระดับ	Order No. รหัส	Chamfer แซมเฟอร์	L (mm)	ℓ (mm)	ℓ n (mm)	ℓ s (mm)	Ds (mm)	K (mm)	ℓ k (mm)	No. of flutes จำนวนฟัน	Type ประเภท	Stock สต็อก
For Metric Threads / สำหรับเกลียวเมตริก													
M6x1	P3	HFICTBR6.0M	2.5P	62	19	-	-	6	-	-	4	1	○
M8x1.25	P3	HFICTBR8.0N	2.5P	70	22	-	36	8	-	-	4	2	○
M10x1.5	P3	HFICTBR010O	2.5P	75	24	-	37	10	-	-	4	2	○
M10x1.25	P3	HFICTBR010N	2.5P	75	24	-	37	10	-	-	4	2	○
M12x1.75	P3	HFICTBR012P	2.5P	82	29	-	40	12	-	-	4	2	○
M12x1.5	P3	HFICTBR012O	2.5P	82	29	-	40	12	-	-	4	2	○
M12x1.25	P3	HFICTBR012N	2.5P	82	29	-	40	12	-	-	4	2	○

- Carbide
คาร์ไบด์
- HSS
ไฮสปีด
- for Steel
สำหรับเหล็ก
- for Stainless Steel
สำหรับสแตนเลส
- for Aluminum
สำหรับอะลูมิเนียม
- for Titanium
สำหรับไททาเนียม
- for Nickel Base Alloy
สำหรับนิกเกิล
- for Cast Iron
สำหรับเหล็กหล่อ
- for Die Cast Iron
สำหรับเหล็กหล่อเหนียว
- for Magnesium Alloy Castings
สำหรับแมกนีเซียมอัลลอยหล่อ
- for Plastics
สำหรับพลาสติก
- for Thin soft structural steel sheet
สำหรับแผ่นเหล็กนิ่ม
- for Non-ferrous material
สำหรับวัสดุที่ไม่ใช่เหล็ก